NOBIL-METAL

SOLDER CROCHET

Saldame aureo per leghe preziose e non preziose - Gold solder for precious and non precious alloys
Brasure d'or pour alliages précieux et non-précieux - Goldlot für Edle und nicht Edlelegierungen
Soldadura de oro para aleaciones preciosas y no preciosas

ISTRUZIONI D'USO

Indirizzare una fiamma molto ridotta sulla zona da saldare; quando le parti interessate cominceranno a cambiare colore dal naturale al rosato, avvincinare il saldame in posizione contraria e orizzontale alla fiamma. Grazie al fondente incorporato, il saldame fonderà e scorrerà immediatamente.

Intervallo di fusione: 780-820°C
Temperatura di scorrimento: 840°C
Lega saldante aurea, indicata per saldare tutti i metalli preziosi e non preziosi (attacchi, leghe Cr-Co e Ni-Cr).

DIRECTIONS FOR USE

With a carefully reduced flame, heat the area to be soldered; as soon as the parts begin to change into a reddish colour, approach the solder opposite and horizontal to the flame due to the incorporated flux the solder will melt and flow immediately.

Melting range: 780-820°C
Working temperature: 840°C
High precious gold solder. Indicated for soldering all precious and non-precious alloys (attachments, Cr-Co and Ni-Cr alloys)

MODE D'EMPLOI

A l'aide d'une flamme bien réduite, chauffer les parties à braser dès qu'elles commencent à rougir, approcher la soudure en position contraire et horizontale à la flamme. Grâce au fondant incorporé, la brasure fond et coule immédiatement.

Intervalle de fusion: 780-820°C
Temperature de travail: 840°C
Brasure d'or indiqué pour braser les alliages
précieux et non-précieux (attachements, alliages Ni-Cr et Cr-Co).

ANWEISUNGEN

Den zu lötenden Bereich mit stark reduzierter Flamme erhitzen; sobald sich die Farbe der zu lötenden Teile ins rötliche verändert, halten das Lötmittel horizontal und der Flamme entgegengesetzt bei bereits zugefügtem Flux schmiltz und fließt das Lot sofort.

Schmelzintervall: 780-820°C
Arbeitstemperatur: 840°C
Gold-Lot zum Löten von Edelmetall und edelmetallfreien Legierungen (Geschiebe, Chrom-Kobalt und Nickel-Chrom Legierungen).

MODO DE EMPLEO

Dirigir una llama muy reducida en la zona de soldar; cuando las partes empiezen a cambiar de color de natural a rosado, acercar la barrita de soldadura en posición opuesta a la llama y orizontal si con flux incorporado. Gracias a el, la soldadura fundirá y fluirá en seguida.

Intervalo de fusión: 780-820°C
Temperatura de trabajo: 840°C
Aleación aurea de soldar, indicada para soldar todos los metales no preciosos (ataches, aleaciones Cr-Co y Ni-Cr).

NOBIL-METAL
strada San Rocco, 28-32-34 - 14018 Villafranca d'Asti - AT - Italy - Tel. ++39.0141.933.811 - Fax.: ++39.0141.943.840 - e-mail: info@nobilmetal.it